

BAB IV

ANALISIS DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Umum Wilayah Kabupaten Sragen

1. Keadaan Geografi

Kabupaten Sragen merupakan salah satu kabupaten di propinsi Jawa Tengah. Secara geografis Kabupaten Sragen berada di perbatasan antara Jawa Tengah dan Jawa Timur. Batas batas wilayah Kabupaten Sragen:

- a) Sebelah Timur: Kabupaten Ngawi (Propinsi Jawa Timur)
- b) Sebelah Barat : Kabupaten Boyolali
- c) Sebelah Selatan : Kabupaten Karanganyar
- d) Sebelah Utara : Kabupaten Grobogan

Sragen terletak di jalur utama Solo – Surabaya. Kabupaten ini merupakan gerbang utama sebelah timur Provinsi Jawa Tengah, yang berbatasan langsung dengan Provinsi Jawa Timur . Sragen dilintasi jalur kereta api lintas selatan Pulau Jawa (Surabaya-Yogyakarta-Jakarta) dengan stasiun terbesarnya Sragen, serta lintas Semarang-Solo dengan stasiun terbesarnya Gemolong. Luas wilayah Kabupaten Sragen adalah 941,55 km² yang terbagi dalam 20 kecamatan, 8 kalurahan, dan 200 desa. Secara fisiologis wilayah Kabupaten Sragen terbagi atas 40.037,93 Ha (45,52%) Lahan basah (sawah) dan 54.117,88 (57,48%) Lahan kering. Kabupaten Sragen terletak pada 7°15 LS dan 7°30 LS serta 110°45BT dan 111°10 BT.

Wilayah Kabupaten Sragen berada di dataran dengan ketinggian rata rata 109 M diatas permukaan laut. Sragen mempunyai iklim tropis dengan suhu harian yang berkisar antara 19 31° C. Curah hujan rata-rata di bawah 3000mm per tahun dengan hari hujan di bawah 150 hari per tahun.

Jumlah penduduk Sragen berdasarkan data tahun 2005 sebanyak 865.417 jiwa, terdiri dari 427.253 penduduk laki laki dan 438.164 penduduk perempuan. Kepadatan penduduk rata rata 919 jiwa/km².

2. Pembagian administratif

Kecamatan: adalah pembagian wilayah administratif di Indonesia di bawah kabupaten atau kota . Kecamatan terdiri atas desa-desa atau kelurahan-kelurahan. Kabupaten Sragen terdiri atas 20 kecamatan , yang dibagi lagi atas sejumlah 208 desa dan kelurahan. Pusat pemerintahan berada di Kecamatan Sragen. Kecamatan tersebut meliputi :

<u>Gemolong</u>	<u>Sragen</u>	<u>Tanon</u>	<u>Karangmalang</u>
<u>Ngrampal</u>	<u>Sidoharjo</u>	<u>Gesi</u>	<u>Kedawung</u>
<u>Plupuh</u>	<u>Sukodono</u>	<u>Gondang</u>	<u>Masaran</u>
<u>Sambirejo</u>	<u>Sumberlawang</u>	<u>Jenar</u>	<u>Miri</u>
<u>Sambungmacan</u>	<u>Tangen</u>	<u>Kalijambe</u>	<u>Mondokan</u>

3. Keadaan Alam

Kabupaten Sragen mempunyai relief yang beraneka ragam, ada daerah pegunungan kapur yang membentang dari timur ke barat terletak di sebelah utara bengawan Solo dan dataran rendah yang tersebar di seluruh Kabupaten Sragen, dengan jenis tanah : gromusol, alluvial regosol, latosol dan mediteran.

Kabupaten Sragen mempunyai iklim tropis dan temperatur sedang dengan curah hujan rata-rata dibawah 3.000 mm/tahun dan hari hujan dengan rata-rata dibawah 150 hari/tahun.

4. Sosial dan Kependudukan

Tabel 4.1
DATA UMUM

JENIS DATA		2006 (jiwa)	2007 (jiwa)	2008 (jiwa)	2009 (jiwa)	2010 (jiwa)	2011 (jiwa)
1. Jumlah Penduduk							
	a. Laki-laki	426.958	428.876	431.191	433.987	437.269	439.565
	b. Perempuan	436.956	438.696	440.760	443.415	446.195	448.150
2. Usia							
	a. 0 - 4 Tahun	70.027	70.551	70.848	71.170		72.175
	b. 5 - 14 Tahun	210.052	162.568	163.221	163.963		166.257
	c. 15 - 64 Tahun	487.833	573.333	575.168	577.783		585.952
	d. 64 Tahun ke atas	94.077	62.030	62.264	62.547		63.331

Sumber : Sragen Dalam Angka Juli 2013

Tabel 4.2

DATA KEPADATAN PENDUDUK TAHUN 2011

Kecamatan	Luas Wilayah (Km)	Jumlah Penduduk (Jiwa)	Kepadatan Penduduk (/Km)
Kalijambe	46,96	47.435	1010
Plupuh	48,36	46.173	955
Masaran	44,04	66.400	1508
Kedawung	49,78	60.398	1213

Sambirejo	48,43	37.626	777
Gondang	41,17	43.981	1068
Sambungmacan	38,48	44.525	1157
Ngrampal	34,40	36.253	1054
Karangmalang	42,98	59.712	1389
Sragen	27,27	66.757	2448
Sidoharjo	45,89	51.807	1129
Tanon	51,00	55.202	1.082
Gemolong	40,23	48.930	1216
Miri	53,81	33.184	617
Sumberlawang	75,16	45.967	612
Mondokan	49,36	34.587	701
Sukodono	45,55	32.302	709
Gesi	39,58	21.886	553
Tangen	55,13	27.315	495
Jenar	63,97	27.275	426
TOTAL	941.55	887.715	943

Sumber : BPS Sragen 2013

Tabel 4.3
JUMLAH PEMELUK AGAMA

NO	PEMELUK AGAMA	TAHUN					
		2006	2007	2008	2009	2010	2011
1.	ISLAM	859.650	865.353	870.264	911.393	913.393	870.465
2.	KRISTEN	8.900	8.795	8.582	10.169	10 196	5.467
3.	KATOLIK	7.566	7.216	6.383	6.086	6.011	10.490
4.	HINDU	1.198	1.214	1.293	1.725	1.730	1.022
5.	BUDHA	999	582	279	329	329	235

Sumber : Bag. Kesra Setda Kabupaten Sragen

5. Pertanian, Industri dan Perdagangan

a. Pertanian Kabupaten Sragen

TABEL 4.4

**LUAS PANEN DAN PRODUKSI SEMANGKA DAN PISANG
DIRINCI PER KECAMATAN TAHUN 2014**

KECAMATAN District	Water Melon		Banana	
	Luas Panen	Produksi	Produksi	Produksi
	(Ha)	(Kuintal)	(Pohon)	(Kuintal)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1 Kalijambe	0	0	4,022	763
2 Plupuh	22	1,210	2,878	541
3 Masaran	0	0	0	0
4 Kedawung	0	0	34,968	6,019
5 Sambirejo	0	0	13,921	1,311
6 Gondang	0	0	15,191	2,146
7 Sambung Macan	0	0	39,303	4,222
8 Ngrampal	0	0	1,141	182
9 Karang Malang	0	0	15,011	1,003
10 Sragen	0	0	2,560	692
11 Sidoharjo	3	206	0	0
12 Tanon	75	13,320	57,665	6,026
13 Gemolong	0	0	6,350	1,050
14 Miri	0	0	5,015	569
15 Sumberlawang	3	555	47,400	5,732
16 Mondokan	0	0	43,130	6,297
17 Sukodono	0	0	15,084	1,212
18 Gesi	0	0	27,525	2,810
19 Tangen	0	0	105,884	23,482
20 Jenar	0	0	37,548	6,576
	103	15,291	474,596	70,633

Sumber : Sragen dalam angka

Luas lahan sawah di Kabupaten Sragen Tahun 2008/2009 mencapai 39.759 ha yang terdiri :

1. Sawah pengairan teknis = 18.974 Ha ;
2. Setengah teknis = 3.761 Ha ;
3. Sederhana = 2.234 Ha ;
4. Non PU = 800 Ha
5. Tadah hujan = 13.739 Ha,
6. Lain-lain = 251 Ha

Jenis Tanah di Kabupaten Sragen adalah Grumusol, Alluvial, Latosol, Litosol dan Mediteran. Inventarisasi alat mesin pertanian tahun 2009: Traktor roda 2 (2.024 Unit), Pompa Air (19.0970 Unit), Power Thresher (236 Unit), Pedal Thresher (12.877 Unit), RMU (787 Unit), Dryer (24 Unit) dan Hand Spreyer 17.269 Unit serta Sumur Pantek : 23.338 unit. Untuk daerah selatan bengawan solo banyak petani yang mengusahakan pertanian (tanaman padi) dengan pola tanam padi - padi - padi dan padi -padi - polowijo. Sedangkan untuk yang berada utara bengawan solo pola tanamnya padi - padi - polowijo dan padi - polowijo - Bero. Kawasan pertanian lahan basah di kecamatan Masaran, Sidoharjo, Sragen, Karangmalang, Kedawung, Sambirejo, Gondang, Sambungmacan, Ngrampal dan sebagian Kecamatan Plupuh. Kawasan lahan pertanian kering di Kecamatan Kalijambe, Gemolong, Miri, Sumberlawang, Tanon, Mondokan, Sukodono, Gesi., Tangen, Jenar dan sebagian wilayah kecamatan Plupuh. Budidaya tanaman padi Lokasi Potensial : Kec. Sragen,

Sambirejo, Gondang, Sambungmacan, Ngrampal, Sidoharjo, Karangmalang, Kedawung, Plupuh, Masaran, Tanon. Budidaya tanaman padi Organik Lokasi Potensial : Kec. Sambirejo, Gondang, Sambungmacan, Ngrampal, Sidoharjo, Karang malang, Kedawung dan Masaran. Budidaya tanaman Kacang Tanah Lokasi Potensial di kecamatan Kalijambe, Miri, Gemolong, Plupuh, Sumberlawang dan Mondokan. Budidaya tanaman Jagung Lokasi Potensial di kecamatan Sumberlawang, Gesi, Sambirejo, Tangen, Jenar, Sukodono, Sambungmacan, dan Kalinjambe. Budidaya tanaman Lombok/ Cabe Lokasi Potensial di kecamatan Kalijambe, Sragen, Sukodono, Gemolong, Ngrampal, Gondang, Sidoharjo, Kedawung dan Jenar. Budidaya White Melon Lokasi Potensial di desa Gawan dan Jono kecamatan Tanon, dan di desa Patihan kecamatan Sidoharjo. Budidaya tanaman Semangka Lokasi Potensial : Kec. Tanon, Gesi, Kr.malang, Kedawung, Sidoharjo, Masaran. Budidaya tanaman Jeruk Besar Lokasi Potensial : Kec. Kalijambe, Plupuh, Sb. Lawang, Tanon, Sidoharjo, Sambirejo, Kedawung, Masaran. Budidaya tanaman Sentra produksi untuk Cabe rawit dikembangkan di : Kec. Jenar, Tangen Gesi, Mondokan, Sukodono, Sumberlawang. Budidaya tanaman Cabe Besar dikembangkan di : Kec. Tanon, Kedawung, Sambirejo, Karang Malang, Sidoharjo, Masaran, Sambungmacan. Budidaya tanaman Garut Sentra produksi : Kec. Gesi, Tangen, Sukodono dan Jenar. Lokasi Potensial : Kec. Gesi, Tangen, Jenar, Mondokan, Tanon, Sukodono, Sumber.

b. Perindustrian Kabupaten Sragen

Tabel 4.5

SEKTOR PERINDUSTRIAN

NO	URAIAN	SATUAN	TAHUN				
			2006	2007	2008	2009	2010
1	IKM						
	a. Jml IKM	unit	16,491	16,569	16,792	16,792	16.792
	b. Jml T.K IKM	orang	49,509	50,147	62,145	63,388	63.388
	c. Jml Inves IKM	Rp. Juta	40,238	41,258	48,528	48,528	48.528
2	Industri Besar						
	a. Jml IB	unit	12	13	13	13	13
	b. Jml T.K IB	orang	11,784	11,744	13,581	13,852	13.852
	c. Jml Inves IB	Rp. Juta	555,769	557,767	605,796	605.796	605.796
3	Jml Sentra Industri	sentra	104	105	110	110	110

1) INDUSTRI BATIK

Batik Tulis merupakan suatu usaha industri kecil yang tersebar di wilayah Kabupaten Sragen utamanya di sentra industri kecil Kecamatan Masaran, Plupuh dan Kalijambe. Produksi batik Sragen telah dipasarkan secara lokal, nasional maupun internasional. Berikut data produksi batik :

Tabel 4.6

INDUSTRI BATIK

NO	TAHUN	PRODUKSI BATIK KATUN			PRODUKSI BATIK SUTERA		
		PROD / PTG	PERUBAHAN	%	PROD / PTG	PERUBAHAN	%
1	2002	37,000	2,500	7.14	330,000	10,000	3.13
2	2003	40,00	2,500	6.67	340,000	10,000	3.03
3	2004	42,500	2,500	6.25	350,000	10,000	2.94
4	2005	50,500	7,500	17.25	365,000	15,000	4.29
5	2006	56,000	7,500	17.25	379,500	14,000	3.97

6	2007	63,500	7,250	12.89	395,500	15,750	4.15
7	2008	64,062	4,687	7.89	407,575	12,325	3,11
8	2009	770.220	706,158	110,2	407,575	0	0
9	2010	320.920	449.300	140	169,822	237,753	140

2) INDUSTRI EMPING GARUT

Dalam rangka memperkuat sistem pertahanan pangan regional maupun nasional tanaman Garut merupakan tanaman jenis ubi-ubian yang mengandung banyak karbohidrat sehingga dapat dimanfaatkan sebagai bahan pangan alternative. Ubi Garut yang diolah dan diproduksi jadi makanan ringan berupa Emping Garut yang diproduksi oleh para pengrajin yang berada disekitar Kecamatan Gesi Lokasi berada di desa Gesi, Blango, Poleng dan Slendro.

3) INDUSTRI WAYANG BEBER

Kerajinan Wayang Beber merupakan peninggalan zaman Majapahit yang menceritakan tentang kisah Panji Asmara Bangun dengan Sekar Taji. Wayang Beber merupakan suatu kerajinan tangan yang bernilai seni tinggi, karena dalam memproduksi membutuhkan waktu yang relatif lama dan penuh ketelitian, oleh karena itu produk wayang beber senantiasa dikembangkan untuk melestarikan warisan leluhur budaya bangsa Indonesia. Produksi Wayang Beber dibuat oleh pengrajin yang berada di sekitar Kecamatan Tanon. Berikut data hasil produksi wayang beber :

Tabel 4.7
PRODUKSI WAYANG BEBER

NO	TAHUN	KAPASITAS PROD/TH	SATUAN	PERUBAHAN	HARGA
				%	@
1	2002	125	buah	13.64	250,000
2	2003	130	buah	4.00	275,000
3	2004	150	buah	15.38	300,000
4	2005	160	buah	6.67	350,000
5	2006	171	buah	6.88	425,000
6	2007	183	buah	7.02	475,000
7	2008	74	buah	7.13	518,750
8	2009	74	Buah	0	518,750
9	2010	30	buah	44	-

4) INDUSTRI BATU-BATUAN

Kerajinan Batu-batuan dengan nilai seni ukir yang banyak menggambarkan patung manusia purba, dan berbagai bentuk lainnya. Sentra kerajinan batu-batuan terletak di Sangiran, Desa Krikilan, Kec.Kalijambe yang berjarak sekitar 45km dari kota Sragen. Produksi Batu - Batuan Sangiran banyak diminati oleh para wisatawan domestik maupun Mancanegara sebagai barang souvenir dengan harga bervariasi menurut besar kecilnya barang kerajinan dan nilai seni ukirnya.

Tabel 4.8
HASIL PRODUKSI BATU - BATUAN KAB. SRAGEN

NO	TAHUN	KAPASITAS PROD / TH	SATUAN	PERUBAHAN	KET
				%	
1	2002	430,135	buah	100,835	30.62
2	2003	458,100	buah	27,965	6.50
3	2004	556,470	buah	98,370	21.47
4	2005	806,000	buah	249,530	44.84
5	2006	927,445	buah	121,445	15.07
6	2007	1,029,410	buah	102,365	11.3
7	2008	1,122,155	buah	92,705	9.01
8	2009	1,178,221	buah	56.105	4.99
9	2010	490,924	buah	687,297	140

5) INDUSTRI MEUBEL & FURNITURE

Industri Mebel di Kab.Sragen merupakan industri kecil padat karya dan produk yang dihasilkan mempunyai kandungan lokal yang cukup tinggi, banyak memanfaatkan limbah kayu serta mempunyai peluang yang cukup baik dan menghasilkan devisa non migas yang cukup tinggi. Mebel hasil produksi Kab. Sragen sudah menembus Pasar Luar Negeri di ekspor ke Perancis, Belanda. Sentra penghasil mebel berada di Kec. Kalijambe, Gemolong, Miri, Sumberlawang dan Sambungmacan. Produk-produk mebel terbuat dari kayu jati, mahoni, pinus, akasia, dll.

Tabel 4.9

HASIL PRODUKSI MEUBEL KAB. SRAGEN

NO	TAHUN	JML UKM	KAPASITAS PROD /TH	SATUAN	PERUBAHAN
					%
1	2002	995	87,396	buah	0.06
2	2003	1,005	87,436	buah	0.05
3	2004	1,012	87,463	buah	0.03
4	2005	1,045	89,163	buah	1.94
5	2006	1,081	90,995	buah	2.05
6	2007	1,121	92,875	buah	2.07
7	2008	1,126	93,285	buah	2.18
8	2009	1,126	95,151	buah	2.00
9	2010	1,126	39,464	buah	140

Sumber : Sragen dalam angka

6. Keuangan Daerah, PDRB, dan Inflasi

Tabel 4.10

Realisasi Penerimaan Pemerintah Kabupaten Sragen Tahun 2016
Realization of Revenue Government of Sragen Regency 2016

<i>Kinds of Revenue</i>	<i>Jumlah Realisasi Realization (Rp)</i>
(1)	(2)
A. PENDAPATAN / Revenue:	2,092,759,142,908
1. Pendapatan asli daerah <i>Local Government Receipt</i>	297,176,332,577
a. Pajak daerah / <i>Local Taxes Receipt</i>	66,168,664,990
b. Retribusi daerah / <i>Repayments Receipt</i>	15,785,140,771
c. Bagian Laba usaha milik daerah <i>Local / Government Corporate Profit</i>	13,549,861,735
d. Lain-lain Pendapatan Asli Daerah / <i>Other Receipt</i>	201,672,665,081
2. Dana Perimbangan / <i>Balance Funds</i>	1,442,580,724,671
a. Bagi Hasil Pajak / Bagi Hsl Bukn Pajak / <i>Tax and Non Tax Share</i>	40,870,465,967
b. Dana Alokasi Umum	1,067,774,278,000
c. Dana Alokasi Khusus	333,935,980,704
3. Lain-lain Penerimaan Yang Sah / <i>Others Receipt</i>	353,002,085,660
a. Pendapatan Hibah / <i>Revenue Grants</i>	8,609,085,260
b. Dana Bagi Hasil Pajak dari Propinsi dan Pemda lainnya / <i>Tax Sharing Fund of the Province and other local government</i>	119,310,818,400
d. Bantuan Keuangan dari Provinsi atau Pemerintah Daerah lainnya <i>Financial assistance from the Provincial or other Local Government</i>	99,001,600,000
e. Dana Alokasi Tambahan Penghasilan Bagi Guru PNSD <i>Additional Income Allocation Fund For Teachers PNSD</i>	126,080,582,000

Sumber : DPPKAD Kabupaten Sragen

Tabel 4.11

Realisasi Pengeluaran Rutin Pemerintah Kabupaten Sragen 2016
Realization of Expenditure Goverment of Sragen Regency 2016

Jenis Pengeluaran <i>Kinds of Expenditure</i>	Jumlah Realisasi <i>Realization</i> (Rp)
(1)	(2)
A. B E L A N J A / Expenditure	2,116,629,412,523
1. Belanja Tidak Langsung / Indirect Expenditure	1,422,589,135,302
a. Belanja Pegawai / <i>Personnel Expenditure</i>	1,039,901,983,479
b. Belanja Hibah / <i>Grants Expenditure</i>	51,350,012,000
c. Belanja Bantuan Sosial / <i>Social Expenditure</i>	16,674,550,000
d. Belanja Bagi Hasil Kepada Prov/Kab/Kota dan Pemerintah Desa / <i>Profit Sharing</i>	6,853,748,849
e. Belanja Bantuan Keuangan Kepada Prov/Kab/Kota dan Pemerintah Desa <i>Financial Aids Expenditure</i>	307,210,834,974
f. Belanja Tidak Terduga / <i>Unpredicted Expenditure</i>	598,006,000
2. Belanja Langsung / Direct Expenditure	694,040,277,221
a. Belanja Pegawai / <i>Personnel Expenditure</i>	61,366,825,023
b. Belanja Barang dan jasa / <i>Goods and Services Expenditure</i>	307,276,528,176
c. Belanja Modal / <i>Capital Expenditure</i>	325,396,924,022
B. PEMBIAYAAN NETTO / Financial Netto	229,707,955,479
1. Penerimaan Pembiayaan Netto / Financing Acceptance Netto	235,120,955,479
a. Sisa Lebih Perhitungan Anggaran / <i>The Remaining Budget</i> Tahun Anggaran Sebelumnya / <i>Previous Fiscal Year</i>	235,120,955,479
b. Penerimaan Kembali Pemberian Pinjaman Daerah/ <i>Acceptance Back Lending</i>	0
2. Pengeluaran Pembiayaan Daerah / Regional Financing Expenses	5,413,000,000
a. Penyerahan Modal (investasi) Pemerintah Daerah / <i>Regional Investation</i>	5,413,000,000

Sumber : DPPKAD Kabupaten Sragen

Lapangan Usaha.	PDRB Seri 2010 Menurut Lapangan Usaha Atas Dasar Harga Konstan (Juta Rupiah)						
	2010 Tahun	2011 Tahun	2012 Tahun	2013 Tahun	2014 Tahun	2015 Tahun	2016 Tahun
Pertanian, Kehutanan, dan Perikanan	320960	3356683.8	3477863.82	3623915.52	3350003	3473401	3530496.94
Pertambangan dan Penggalian	405084	422840.63	451599.88	483472.46	517244	539657	567544.98
Industri Pengolahan	4496270	4852712.6	5359097.22	5887153	6568123	7105779	7659296.3
Pengadaan Listrik dan Gas	25823	28096.72	30864.55	34213	35480	37323	39053.54
Pengadaan Air, Pengelolaan Sampah, Limbah dan Daur Ulang	15277	15092.71	14703.04	14681	15333	15704	16121.64
Konstruksi	1138673	1152959.4	1231737.76	1312564	1379827	1461725	1553782.69
Perdagangan Besar dan Eceran; Reparasi Mobil dan Sepeda Motor	3499799	3801130	3859085	4055278	4288085	4482571	4693555.96
Transportasi dan Pergudangan	411270	435819	472892	518075	572182	600442	620713.03
Penyediaan Akomodasi dan Makan Minum	488438	511797	541932	554737	600499	641083	694865.46
Informasi dan Komunikasi	196635	214343	236515	255720	302067	333960	371597.15
Jasa Keuangan dan Asuransi	447239	463345	480577	498460	533471	569613	614718.07
Real Estate	148402	157114	167631	182875	197192	211374	225620.58
Jasa Perusahaan	58353	63502	67756	73839	80471	87320	94759.34
Administrasi Pemerintahan, Pertahanan dan Jaminan Sosial Wajib	438755	445786	446246	457107	460948	480355	490085.91
Jasa Pendidikan	465554	547438	643899	693040	770542	828920	892310.32
Jasa Kesehatan dan Kegiatan Sosial	108115	116678	125891	133814	147409	156375	167445.33
Jasa lainnya	279310	284893	293813	323237	350950	365270	382654.4
PDRB	15832558	16870231	17902105	19102182	20169825	21390871	22614621.66

Wilayah Inflasi	Inflasi 2017												
	Jan	Feb	Mar	April	Mei	Juni	Juli	Agt	Sept	Okt	Nov	Des	Total
Kabupaten Sragen	1.1	0.44	-0.23	0.12	0.45	0.55	0.09	-0.45	-0.03	0.02	0.17	0.9	3.18

B. Analisis Perbandingan Input dan Output

Dalam penelitian ini menggunakan sampel 35 industri batik dari 160 populasi industri batik yang berada di Desa Kliwonan, Kecamatan Masaran, Kabupaten Sragen. Teknik penentuan ukuran sampel dalam penelitian ini menggunakan pendekatan dari Issac dan Michael. 35 Industri Batik tersebut adalah Batik Sunarto (B1), Batik Munawar (B2), Batik Yanto (B3), Batik Joko (B4), Batik Joko Santoso (B5), Batik Handoko (B6), Batik Tutus (B7), Batik Sumardi (B8), Batik Marso (B9), Batik Andrias (B10), Batik Hrno (B11), Batik Awan (B12), Batik Rofix (B13), Batik Yudi (B14), Batik Ahmad (B15), Batik Ratih (B16), Batik Mulyadi (B17), Batik Al Mubasyir (B18), Batik Slamet Warisno (B19), Batik Kurniawan (B20), Batik Wahyu (B21), Batik Darmono (B22), Batik Eko Wahyudi (B23), Batik Midi Iswanto (B24), Batik Bambang (B25), Batik Setiyono (B26), Batik Suryanto (B27), Batik Suwarno (B28), Batik Triyono (B29), Batik Ngadimen (B30), Batik Sudadi (B31), Batik Sutopo (B32), Batik Saroni (B33), Batik Isna (B34), Batik Rohmat (B35).

Penelitian ini menggunakan 3 variabel *input* dan 1 variabel *Output*. Adapun Input (X) yang digunakan dalam penelitian ini adalah Jumlah Tenaga Kerja (X1), Lama Usaha (X2), Modal Awal (X3). Sedangkan Output (Y) yang di gunakan dalam penelitian ini adalah Jumlah Produksi (Y1). Data yang di gunakan dalam penelitian ini adalah data Primer yang diperoleh secara langsung dari narasumber yang terkait dengan permasalahan yang akan diteliti pada tahun 2017.

Berikut adalah perbandingan antara input total,output total industri Batik di Desa Kliwonan, Kecamatan Masaran, Kabupaten Sragen tahun 2017.

TABEL 4.12
Total Input Industri Batik Tahun 2017

No	Kode Industri Batik	Input			Total Input (Unit)
		X1 (Unit)	X2 (Unit)	X3 (Unit)	
1	B1	25	30	200.000.000	200.000.055
2	B2	5	25	100.000.000	100.000.030
3	B3	7	7	200.000.000	200.000.014
4	B4	5	10	100.000.000	100.000.015
5	B5	7	15	50.000.000	50.000.022
6	B6	7	2	150.000.000	150.000.009
7	B7	50	12	600.000.000	600.000.062
8	B8	11	20	5.000.000	5.000.031
9	B9	4	1	25.000.000	25.000.005
10	B10	4	8	50.000.000	50.000.012
11	B11	7	10	100.000.000	100.000.017
12	B12	8	22	10.000.000	10.000.030
13	B13	3	1	20.000.000	20.000.004
14	B14	9	5	100.000.000	100.000.014
15	B15	7	10	50.000.000	50.000.017
16	B16	18	4	150.000.000	150.000.022
17	B17	23	12	500.000.000	500.000.035
18	B18	7	15	250.000.000	250.000.022
19	B19	4	15	25.000.000	25.000.019
20	B20	4	1	100.000.000	100.000.005
21	B21	4	8	100.000.000	100.000.012
22	B22	5	5	100.000.000	100.000.010
23	B23	15	15	150.000.000	150.000.030
24	B24	20	12	50.000.000	50.000.032
25	B25	10	9	15.000.000	15.000.019
26	B26	4	2	20.000.000	20.000.006
27	B27	8	2	100.000.000	100.000.010
28	B28	7	4	130.000.000	130.000.011
29	B29	6	11	150.000.000	150.000.017
30	B30	6	7	250.000.000	250.000.013
31	B31	8	3	150.000.000	150.000.011
32	B32	4	6	50.000.000	50.000.010
33	B33	5	15	7.000.000	7.000.020
34	B34	8	12	100.000.000	100.000.020
35	B35	6	7	150.000.000	150.000.013
	Jumlah				4.307.000.674
	Rata-rata				123057162,1

Sumber : Olah data DEA 2017.

Dari tabel IV.1 bisa di simpulkan bahwa total input terbesar dimiliki oleh B7 sebesar 600000062 unit dengan input X1 sejumlah 50 unit,input X2 sejumlah 12 unit,input X3 sejumlah 600.000.000 unit. Sedangkan input terkecil dimiliki oleh B13 sebesar 20000004 unit,dengan input X1 sejumlah 3 unit,input X2 sejumlah 1 unit,input X3 sejumlah 20.000.000 unit. Total keseluruhan jumlah input dari 35 Industri Batik adalah 4307000674 unit.

TABEL 4.13
Total Output Industri Batik Tahun 2017

No	Kode Industri Batik	Output	Total Output (Unit)
		Y1 (Unit)	
1	B1	5.000	5.000
2	B2	7.500	7.500
3	B3	1.000	1.000
4	B4	1.600	1.600
5	B5	4.500	4.500
6	B6	1.500	1.500
7	B7	15.000	15.000
8	B8	3.000	3.000
9	B9	200	200
10	B10	600	600
11	B11	1.000	1.000
12	B12	500	500
13	B13	500	500
14	B14	9.000	9.000
15	B15	2.500	2.500
16	B16	6.000	6.000
17	B17	10.000	10.000
18	B18	4.000	4.000
19	B19	1.800	1.800
20	B20	21.000	21.000
21	B21	3.000	3.000
22	B22	3.000	3.000
23	B23	1.000	1.000
24	B24	300	300
25	B25	750	750
26	B26	600	600

27	B27	300	300
28	B28	1.600	1.600
29	B29	2.000	2.000
30	B30	3.000	3.000
31	B31	1.500	1.500
32	B32	700	700
33	B33	3.500	3.500
34	B34	2.500	2.500
35	B35	1.000	1.000
	Jumlah		120.950
	Rata-rata		3.456

Sumber : *Olah Data DEA 2017*.

Dari Tabel IV.2 dapat disimpulkan bahwa total output terbesar dimiliki oleh B20 sebesar 21.000 unit, Y1 sejumlah 21.000 unit. Sedangkan total output terkecil dimiliki oleh B9 sebesar 200 unit, dengan Y1 sejumlah 200 unit. Total keseluruhan jumlah output yang dimiliki 35 Industri Batik adalah 120.950 unit.

C. Variabel Input dan Output dalam Penelitian

Variabel input pertama dalam penelitian ini adalah jumlah tenaga kerja (X1). Jumlah tenaga kerja di hitung dari total keseluruhan tenaga kerja dalam Industri Batik pada Tahun 2017. Berikut adalah data tenaga kerja dari Industri Batik yang digunakan sebagai sampel penelitian :

TABEL 4.14
Jumlah Tenaga Kerja dalam Industri Batik Tahun 2017

No	Kode Industri Batik	Jumlah Tenaga Kerja (Orang) (X1)
1	B1	25
2	B2	5
3	B3	7
4	B4	5
5	B5	7
6	B6	7
7	B7	50
8	B8	11
9	B9	4

10	B10	4
11	B11	7
12	B12	8
13	B13	3
14	B14	9
15	B15	7
16	B16	18
17	B17	23
18	B18	7
19	B19	4
20	B20	4
21	B21	4
22	B22	5
23	B23	15
24	B24	20
25	B25	10
26	B26	4
27	B 27	8
28	B28	7
29	B29	6
30	B30	6
31	B31	8
32	B32	4
33	B33	5
34	B34	8
35	B35	6
	Total	331
	Rata-rata	9,457142857

Sumber : *Olah data DEA 2017.*

Dari tabel IV.3 dapat di simpulkan bahwa jumlah tenaga kerja (X1) terbanyak di miliki oleh B7 sejumlah 50 orang. Sedangkan jumlah tenaga kerja paling sedikit dimiliki oleh B13 sejumlah 3 orang. Total tenaga kerja dari 35 Industri Batik adalah 331 orang. Rata-rata tiap Industri Batik memiliki tenaga kerja 9-10 orang.

Variabel input kedua dalam penelitian ini adalah Lama Usaha (X2). Jumlah Lama Usaha di hitung dari jumlah keseluruhan Lama Usaha dalam Industri Batik tahun 2017. Berikut adalah jumlah data Lama Usaha dalam Idustri Batik yang di gunakan sebagai sampel penelitian :

TABEL 4.15
Jumlah Lama Usaha dalam Industri Batik Tahun 2017

No	Kode Industri Batik	Lama Usaha (Tahun) (X2)
1	B1	30
2	B2	25
3	B3	7
4	B4	10
5	B5	15
6	B6	2
7	B7	12
8	B8	20
9	B9	1
10	B10	8
11	B11	10
12	B12	22
13	B13	1
14	B14	5
15	B15	10
16	B16	4
17	B17	12
18	B18	15
19	B19	15
20	B20	1
21	B21	8
22	B22	5
23	B23	15
24	B24	12
25	B25	9
26	B26	2
27	B27	2
28	B28	4
29	B29	11
30	B30	7
31	B31	3
32	B32	6
33	B33	15
34	B34	12
35	B35	7
	Jumlah	343
	Rata-rata	9,8

Sumber : *Olah data DEA 2017*

Dari tabel IV.4 dapat di simpulkan bahwa jumlah Lama Usaha terbanyak di miliki B1 sejumlah 30 tahun. Sedangkan jumlah Lama Usaha paling sedikit di miliki oleh B20 sejumlah 1 tahun. Total jumlah Lama Usaha pada 35 Industri Batik adalah 343 tahun. Rata-rata Industri Batik mempunyai Lama Usaha 9-10 tahun.

Variabel input ketiga dalam penelitian ini adalah Lama Modal Awal (X3). Jumlah Modal Awal di hitung dari jumlah keseluruhan Modal Awal dalam Industri Batik tahun 2017. Berikut adalah jumlah data Modal Awal dalam Idustri Batik yang di gunakan sebagai sampel penelitian :

TABEL 4.16
Jumlah Modal Awal dalam Industri Batik Tahun 2017

No	Kode industri Batik	Modal Awal (Juta) (X3)
1	B1	200.000.000
2	B2	100.000.000
3	B3	200.000.000
4	B4	100.000.000
5	B5	50.000.000
6	B6	150.000.000
7	B7	600.000.000
8	B8	5.000.000
9	B9	25.000.000
10	B10	50.000.000
11	B11	100.000.000
12	B12	10.000.000
13	B13	20.000.000
14	B14	100.000.000
15	B15	50.000.000
16	B16	150.000.000
17	B17	500.000.000
18	B18	250.000.000
19	B19	25.000.000
20	B20	100.000.000
21	B21	100.000.000
22	B22	100.000.000

23	B23	150.000.000
24	B24	50.000.000
25	B25	15.000.000
26	B26	20.000.000
27	B27	100.000.000
28	B28	130.000.000
29	B29	150.000.000
30	B30	250.000.000
31	B31	150.000.000
32	B32	50.000.000
33	B33	7.000.000
34	B34	100.000.000
35	B35	150.000.000
	Jumlah	4.307.000.000
	Rata-rata	123.057.143

Sumber : *Olah data DEA 2017.*

Dari tabel IV.5 dapat disimpulkan bahwa jumlah Modal Awal (X3) terbesar dimiliki oleh B7 sebanyak 600.000.000 juta. Sedangkan jumlah Modal Awal paling sedikit dimiliki oleh B33 sebanyak 7000.000 juta. Total jumlah Modal Awal dari 35 Industri Batik adalah 4.307.000.000 juta. Rata-rata Industri Batik 123-143 juta Modal Awal.

Variabel output dalam penelitian ini adalah Jumlah Produksi (Y1). Jumlah Produksi dihitung dari total keseluruhan Jumlah Produksi yang ada di Industri Batik pada tahun 2017. Berikut adalah data Jumlah Produksi dari 35 Industri Batik yang digunakan sebagai sampel penelitian.

TABEL 4.17
Jumlah Produksi Awal dalam Industri Batik Tahun 2017

No	Kode Industri Batik	Jumlah Produksi (Potong) (Y1)
1	B1	5.000
2	B2	7.500
3	B3	1.000
4	B4	1.600

5	B5	4.500
6	B6	1.500
7	B7	15.000
8	B8	3.000
9	B9	200
10	B10	600
11	B11	1.000
12	B12	500
13	B13	500
14	B14	9.000
15	B15	2.500
16	B16	6.000
17	B17	10.000
18	B18	4.000
19	B19	1.800
20	B20	21.000
21	B21	3.000
22	B22	3.000
23	B23	1.000
24	B24	300
25	B25	750
26	B26	600
27	B27	300
28	B28	1.600
29	B29	2.000
30	B30	3.000
31	B31	1.500
32	B32	700
33	B33	3.500
34	B34	2.500
35	B35	1.000
	Total	120.950
	Rata-rata	3.456

Sumber : *Olah data DEA2017*

Dari tabel IV.6 dapat disimpulkan bahwa jumlah produksi (Y) terbesar dimiliki oleh B17 10.000 potong. Sedangkan jumlah produksi paling sedikit dimiliki oleh B9 200 potong. Total jumlah produksi dari 35 Industri Batik 120-950 kain. Rata-rata tiap Industri Batik memiliki jumlah produksi sejumlah 3456 potong.

D. Analisis Efisiensi Teknis menggunakan DEA

Pengambilan sampel dalam penelitian ini dilakukan secara acak. Industri Batik akan diukur tingkat efisiensinya dengan analisis *Data Envelopment Analysis* (DEA) menggunakan software DEAP 2.1 yang akan menggambarkan efisiensi Industri Batik secara teknis. Orientasi yang digunakan pada penelitian ini adalah orientasi input. Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Constan Return to Scale* (CSR). Efisiensi diperoleh dengan cara membandingkan antara *Output* yang dihasilkan dengan *Input* yang digunakan. Berdasarkan hasil perhitungan menggunakan DEA maka akan diketahui skor efisiensi dari masing-masing Industri Batik yang digunakan sebagai sampel penelitian yaitu 35 Industri Batik di Desa Kliwonan Kecamatan Masaran Kabupaten Sragen pada tahun 2017. Industri Batik tersebut bisa dikatakan efisien jika nilai efisiensinya mendekati angka 1. Sebaliknya dapat dikatakan tidak efisien jika nilai efisiensinya mendekati angka 0.

Berikut adalah hasil perhitungan efisiensi teknis dari DEAP2.1 :

TABEL 4.18
Hasil Perhitungan Efisiensi Teknis Menggunakan DEAP 2.1

No	Kode Industri Batik	Efisiensi Teknis
1	B1	0.109
2	B2	0.350
3	B3	0.027
4	B4	0.075
5	B5	0.361
6	B6	0.048
7	B7	0.118
8	B8	1.000
9	B9	0.037
10	B10	0.053
11	B11	0.045
12	B12	0.099

13	B13	0.116
14	B14	0.418
15	B15	0.212
16	B16	0.188
17	B17	0.094
18	B18	0.109
19	B19	0.275
20	B20	1.000
21	B21	0.143
22	B22	0.140
23	B23	0.030
24	B24	0.025
25	B25	0.172
26	B26	0.135
27	B27	0.014
28	B28	0.058
29	B29	0.063
30	B30	0.095
31	B31	0.047
32	B32	0.062
33	B33	1.000
34	B34	0.111
35	B35	0.032

Suber :*hasil perhitungan menggunakan DEAP 2.1*

Berdasarkan tabel IV.7 terdapat 3 Industri Batik yang memiliki skor efisiensi bernilai 1.000 selama tahun 2017. Industri Batik yang memiliki skor 1.000 dapat dikatakan efisien. Batik Rohmat (33), Batik Sumardi (B8), Batik Kurniawan (B20) mempunyai skor 1.000 selama periode tahun 2017, sehingga dapat dikatakan bahwa Industri Batik tersebut efisien. Sedangkan Batik Sunarto (B1) belum efisien karena memiliki skor 0.109, Batik Munawar (B2) belum efisien karena memiliki skor 0.350, Batik Yanto (B3) belum efisien karena memiliki skor 0.027, Batik Joko (B4) belum efisien karena memiliki skor 0.075, Batik Joko Santoso (B5) belum efisien karena memiliki skor 0.361, Batik Handoko (B6) belum efisien karena memiliki skor 0.048,

Batik Tutus (B7) belum efisien karena memiliki skor 0.118, Batik Marso (B9) belum efisien karena memiliki skor 0.037, Batik Andrias (10) belum efisien karena memiliki skor 0.053, Batik Harno (11) belum efisien karena memiliki skor 0.045, Batik Awan (12) belum efisien karena memiliki skor 0.099, Batik Rofix (13) belum efisien karena memiliki skor 0.116, Batik Yudi (14) belum efisien karena memiliki skor 0.418, Batik Ahmad (15) belum efisien karena memiliki skor 0.212, Batik Ratih (16) belum efisien karena memiliki skor 0.188, Batik Mulyadi (17) belum efisien karena memiliki skor 0.094, Batik Al Mubasyir (18) belum efisien karena memiliki skor 0.109, Batik Slamet Warisno (19) belum efisien karena memiliki skor 0.275, Batik Wahyu (21) belum efisien karena memiliki skor 0.143, Batik Darmono (22) belum efisien karena memiliki skor 0.140, Batik Eko Wahyudi (23) belum efisien karena memiliki skor 0.030, Batik Midi Iswanto (24) belum efisien karena memiliki skor 0.025, Batik Bambang (25) belum efisien karena memiliki skor 0.172, Batik Setiyono (26) belum efisien karena memiliki skor 0.175, Batik Suryanto (27) belum efisien karena memiliki skor 0.014, Batik Suwarno (28) belum efisien karena memiliki skor 0.058, Batik Triyono (29) belum efisien karena memiliki skor 0.063, Batik Ngadimen (30) belum efisien karena memiliki skor 0.095, Batik Sudadi (31) belum efisien karena memiliki skor 0.047, Batik Sutopo (32) belum efisien karena memiliki skor 0.062, Batik Isna (34) belum efisien karena memiliki skor 0.111, Batik Wijaya (35) belum efisien karena memiliki skor 0.032.

E. Pembahasan Hasil Penelitian

Terdapat 32 Industri batik dari 35 sampel yang digunakan dalam penelitian bisa dikatakan belum efisien. Berikut adalah penjelasan Industri Batik yang belum mencapai efisiensi teknis.

1. Batik Sunarto (B1)

TABEL 4.19
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B1

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	40.807.100	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-8.148
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.109			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.8 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B1 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-8.148) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B1 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 9 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar 40.807.100 sehingga untuk mencapai titik efisien B1 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 50.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B1 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

2. Batik Munawar (B2)

TABEL 4.20
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B2

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	13.930.085	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-20.837
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.350			

Sumber : hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.9 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B2 terdapat pada beberapa *input* yaitu Lama Usaha (X2) sebesar (-20.837) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B2 harus mengurangi Lama Usaha sebesar 21 tahun. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar 13.930.085 sehingga untuk mencapai titik efisien B2 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 14.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B1 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

3. Batik Yanto (B3)

TABEL 4.21
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B3

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	35.750.000	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-5.250
	Modal Awal (X3)	0.000	-25.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.027			

Sumber : hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.10 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B3 terdapat pada beberapa *input* yaitu Lama Usaha (X2) sebesar (-5.250) pada *Slack Movent*, Modal Awal (X3) sebesar (-25.000) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B3 harus mengurangi Lama Usaha sebesar 6 tahun, B3 juga harus mengurangi Modal Awal sebesar 25 juta. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (35.750.000) sehingga untuk mencapai titik efisien B3 harus harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 36.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B3 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

4. Batik Joko (B4)

TABEL 4.21
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B4

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	19.830.085	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-5.837
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.075			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.11 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B4 terdapat pada beberapa *input* yaitu Lama Usaha (X2) sebesar (-5.837) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B4 harus mengurangi Jumlah Lama Usaha sebesar 6 Tahun. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (19.830.085) sehingga untuk mencapai titik efisien B4 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 20.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B4 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

5. Batik Joko Santoso (5)

TABEL 4.22
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B5

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	7.971.534	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-0,416
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.361			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.12 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B5 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-0,416) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B5 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 1 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (7.971.534) sehingga untuk mencapai titik efisien B5 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 8.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B5 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

6. Batik Handoko (B6)

TABEL 4.23
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B6

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	30.067.984	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-0,842
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.048			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.13 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B6 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-0,842) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B5 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 1 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (30.067.984) sehingga untuk mencapai titik efisien B6 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 31.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B6 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

7. Batik Tutus (B7)

TABEL 4.24
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B7

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	111.815.807	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-24.103
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.118			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.14 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B7 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-24.103) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B7 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 25 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (111.815.807) sehingga untuk mencapai titik efisien B7 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 112.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B7 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

8. Batik Marso (B8)

TABEL 4.25
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B8

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	5.151.976	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-2.763
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.037			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.15 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B8 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-2.763) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B8 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 3 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (5.151.976) sehingga untuk mencapai titik efisien B8 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 6.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B8 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

9. Batik Andrias (B9)

TABEL 4.26
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B9

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	10.760.169	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-1.174
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.053			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.16 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B9 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Lama Usaha (X2) sebesar (-1.174) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B9 harus mengurangi Jumlah Lama Usaha sebesar 2 tahun. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (10.760.169) sehingga untuk mencapai titik efisien B8 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 11.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B8 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

10. Batik Harno (B10)

TABEL 4.27
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B10

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	21.223.711	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-0,155
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.00	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.045			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.17 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B10 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-0.155) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B10 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 1 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (21.223.711) sehingga untuk mencapai titik efisien B10 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 22.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B10 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

11. Batik Awan (B11)

TABEL 4.28
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B11

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	4.530.769	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-0,400
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.099			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.18 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B11 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-0.400) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B10 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 1 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (4.530.769) sehingga untuk mencapai titik efisien B11 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 5.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B11 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

12. Batik Rofix (B12)

TABEL 4.29
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B12

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	3.808.774	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-1.947
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 116			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.19 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B12 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-1.947) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B12 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 2 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (3.808.774) sehingga untuk mencapai titik efisien B12 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 4.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B12 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

13. Batik Yudi (B13)

TABEL 4.30
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B13

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	12.543.871	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-3.735
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.418			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.20 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B13 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-3.735) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B13 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 4 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (12.543.871) sehingga untuk mencapai titik efisien B13 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 13.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B13 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

14. Batik Ahmad (B14)

TABEL 4.31
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B14

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	9.291.695	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-1.997
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.212			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.21 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B14 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-1.997) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B14 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 2 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (9.291.695) sehingga untuk mencapai titik efisien B14 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 10.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B14 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

15. Batik Ratih (B15)

TABEL 4.32
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B15

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	25.839.920	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-11.210
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.188			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.22 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B15 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-11.210) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B15 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 12 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (25.839.920) sehingga untuk mencapai titik efisien B15 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 26.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B15 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

16. Batik Mulyadi (B16)

TABEL 4.33
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B16

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	95.951.775	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-0,787
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.094			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.23 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B16 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-0.787) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B16 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 1 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (95.951.775) sehingga untuk mencapai titik efisien B16 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 96.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B16 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

17. Batik Al Mubasyir (B17)

TABEL 4.34
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B17

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	32.750.000	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-13.250
	Modal Awal (X3)	0.000	-75.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.109			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.24 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B17 terdapat pada beberapa *input* yaitu Lama Usaha (X2) sebesar (-13.250) pada *Slack Movement*, Modal Awal (X3) sebesar (-75.000) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B17 harus mengurangi Lama Usaha sebesar 14 tahun, B17 juga harus mengurangi Modal Awal sebesar 75 juta. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (32.750.000) sehingga untuk mencapai titik efisien B17 harus harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 33.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B17 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

18. Batik Slamet Warisno (B18)

TABEL 4.35
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B18

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	4.740.254	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-5.261
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.275			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.25 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B18 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Lama Usah (X2) sebesar (-5.261) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B16 harus mengurangi Jumlah Lama Usaha i sebesar 6 tahun. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (4.740.254) sehingga untuk mencapai titik efisien B18 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 5.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B18 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

19. Batik Wahyu (B19)

TABEL 4.36
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B19

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	18.000.000	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-7.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.143			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.26 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B19 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Lama Usah (X2) sebesar (-7.000) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B19 harus mengurangi Jumlah Lama Usaha sebesar 7 tahun. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (18.000.000) sehingga untuk mencapai titik efisien B19 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 18.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B19 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

20. Batik Darmono (B20)

TABEL 4.37
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B20

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	18.430.085	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-0,837
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.140			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.27 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B20 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Lama Usah (X2) sebesar (-0.837) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B20 harus mengurangi Jumlah Lama Usaha sebesar 1 tahun. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (18.430.085) sehingga untuk mencapai titik efisien B20 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 19.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B20 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

21. Batik Eko wahyudi (B21)

TABEL 4.38
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B21

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	32.335.566	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-4.732
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.030			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.28 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B21 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-4.732) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B21 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 5orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (32.335.566) sehingga untuk mencapai titik efisien B21 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 35.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B21 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

22. Batik Midi Iswanto (B22)

TABEL 4.39
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B22

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	1.176.630	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-14.363
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.025			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.29 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B22 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-14.363) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B22 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 15 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (1.176.630) sehingga untuk mencapai titik efisien B22 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 3.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B22 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

23. Batik Bambang (B23)

TABEL 4.40
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B23

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	3.603.315	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-6.602
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.172			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.30 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B23 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-6.602) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B23 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 7 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (3.603.315) sehingga untuk mencapai titik efisien B23 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 5.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B23 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

24. Batik Setiyono(B24)

TABEL 4.41
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B24

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	3.844.742	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-2.631
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.135			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.31 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B24 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-2.631) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B24 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 3 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (3.844.745) sehingga untuk mencapai titik efisien B24 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 5.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B24 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

25. Batik Suryanto (B25)

TABEL 4.42
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B25

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	20.835.968	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-3.684
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.014			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.32 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B25 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-3.684) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B25 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 4 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (20.835.968) sehingga untuk mencapai titik efisien B25 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 22.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B25 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

26. Batik Suwarno (B26)

TABEL 4.43
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B26

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	26.067.113	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-0,946
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.058			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.33 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B26 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-0.946) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B26 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 1 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (26.067.113) sehingga untuk mencapai titik efisien B26 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 28.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B26 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

27. Batik Triyono(B27)

TABEL 4.44
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B27

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	29.500.000	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-9.500
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.063			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.34 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B27 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-9.500) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B27 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 10 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (29.500.000) sehingga untuk mencapai titik efisien B27 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 30.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B27 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

28. Batik Ngadimen(B28)

TABEL 4.45
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B28

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	28.500.000	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-5.500
	Modal Awal (X3)	0.000	-100.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.095			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.35 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B28 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-5.500) pada *Slack Movent*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B28 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 6 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movent* sebesar (28.500.000) sehingga untuk mencapai titik efisien B28 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 29.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B28 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

29. Batik Sudadi (B29)

TABEL 4.46
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B29

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	30.203.952	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-1.526
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.047			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.36 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B29 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-1.526) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B29 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 2 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (30.203.952) sehingga untuk mencapai titik efisien B29 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 32.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B29 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

30. Batik Sutopo(B30)

TABEL 4.47
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B30

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	10.547.823	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-0,261
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.062			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.37 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B30 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-0.261) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B30 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 1 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (10.547.823) sehingga untuk mencapai titik efisien B30 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 12.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B30 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

31. Batik Isna(B31)

TABEL 4.48
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B31

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	19.995.646	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	-0,522
	Lama Usaha (X2)	0.000	0.000
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.38 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B31 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-0.522) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B30 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 1 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (19.995.646) sehingga untuk mencapai titik efisien B31 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 21.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B31 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.

32. Batik Wijaya (B32)

TABEL 4.49
Nilai Radial Movement dan Slack Movement pada B32

	Variabel	Radial Movement	Slack Movement
OUTPUT	Jumlah Produksi (Y1)	30.500.000	0.000
INPUT	Jumlah Tenaga Kerja (X1)	0.000	0.000
	Lama Usaha (X2)	0.000	-5.500
	Modal Awal (X3)	0.000	0.000
SKOR EFISIENSI TEKNIS 0.032			

Sumber :hasil olah data dengan DEAP 2.1

Berdasarkan tabel IV.39 bisa disimpulkan bahwa ketidak efisien B32 terdapat pada beberapa *input* yaitu Jumlah Tenaga Kerja (X1) sebesar (-5.500) pada *Slack Movement*. Sehingga untuk berada pada titik paling efisien B30 harus mengurangi Jumlah Tenaga Kerja sebesar 6 orang. Pada sisi *output* variabel Jumlah Produksi (Y1) terdapat *Radial Movement* sebesar (30.500.000) sehingga untuk mencapai titik efisien B32 harus menambahkan Jumlah Produksi sebesar 31.000 potong. Dapat disimpulkan bahwa ketidak efisien B32 dikarenakan penggunaan beberapa *input* yang tidak efisien.